

**GYPSUM.**

**POLISTIROLO NOBILIATO**

Scheda tecnica

# POLISTIROLO NOBILITATO - Scheda tecnica

- **Revisione** 24/04/2020

- **Fabbricante:** Gypsum srl, Via C.A. Dalla Chiesa snc, 24048 Treviolo (BG)

## Il materiale

Prodotto ottenuto mediante modellazione secondo la forma desiderata di polistirolo espanso (EPS) di opportuna densità, successivamente rivestito con uno strato di materiale nobile indurente, che rende il prodotto finito resistente agli impatti e adatto ad essere utilizzato in ambito indoor e outdoor.

Il polistirolo impiegato nel ciclo produttivo è di tipo auto estinguente classe E, lo strato di rivestimento è realizzato con sostanze incombustibili che ne migliorano la reazione al fuoco.

## Il prodotto

Il polistirolo nobilitato è un materiale caratterizzato da un peso estremamente contenuto e dalla resistenza meccanica elevata della faccia a vista, ottenuta grazie alla copertura mediante appositi materiali indurenti. Per le sue caratteristiche questo materiale è particolarmente indicato per la realizzazione di decorazioni architettoniche non strutturali delle facciate esterne, per la formazione di rivestimenti murali per interni ed esterni, per allestimenti, scenografie, ecc.

I prodotti vengono realizzati tagliando il polistirolo a foto caldo o, nel caso di forme complesse, fresandolo con sistema CNC, per poi stendere sulla faccia a vista uno strato di resina indurente con sistema a spruzzo (Pluma Silex) o mediante spalmatura (Pluma Stone).

**PLUMA SILEX:** prodotto ottenuto nobilitando il polistirolo con sistema a spruzzo, impiegando miscele a base di cemento, silice, polimeri e altri additivi, che genera una superficie resistente con texture leggermente "bucciata". Se richiesto sopra questo strato indurente si può realizzare un'ulteriore lavorazione per ottenere una finitura perfettamente liscia, mediante rasatura con prodotti a base gesso per uso indoor o a base di cemento per uso outdoor. E' necessario consultare i nostri uffici per tutti gli approfondimenti.

**PLUMA STONE:** prodotto ottenuto nobilitando il polistirolo con il sistema a spalmatura (estrusione), impiegando una miscela a base di inerti selezionati, impastati con polimeri specifici e altri additivi, che genera una superficie molto resistente, straordinariamente elastica e con aspetto ben definito. Si possono realizzare prodotti con dimensione massima di mm 500x300x2000h.

I prodotti in polistirolo nobilitato consentono di realizzare opere finite di pregio e durature.

Il ciclo produttivo prevede l'asciugatura forzata e controllata dei manufatti in apposito essiccatoio ad aria calda (circa 50°C), in modo di garantire il raggiungimento a brevissimo giro delle prestazioni meccaniche finali.

I prodotti arrivano in cantiere pronti all'uso e, una volta posati e stuccati sui giunti, devono essere verniciati con prodotti per esterno, noi consigliamo un ciclo elastomerico.

## Il progetto

Gypsum lavora al fianco di architetti e designer per dare il giusto supporto tecnico in fase di progettazione dell'opera, studiando la richiesta del cliente per fornire le indicazioni costruttive dei manufatti, l'eventuale scomposizione in parti degli stessi ed il corretto sistema di messa in opera.

Il nostro personale tecnico potrà affiancare il progettista attraverso disegni Autocad e/o elaborazione di disegni 3D, nonché tramite campioni fisici.

Che si tratti di realizzare un singolo pezzo o una produzione in serie, siamo in grado di garantire un costante ed alto standard qualitativo sul prodotto.

### **Caratteristiche tecniche**

I materiali impiegati durante la produzione sono frutto di una lunga ricerca, per questo ogni materia prima e ogni additivo vengono scelti con cura e acquistati da fornitori che sono in grado di garantirci l'approvvigionamento di materiali di qualità costante.

#### **- Polistirolo**

Polistirolo espanso	bianco o con grafite, di tipo AE
Densità del polistirolo	15-30 kg/mc

#### **- Nobilita tipo Pluma Silex**

Densità del polistirolo	15-30 kg/mc.
Materiale indurente	resina a base di cemento, silice, polimeri, altri additivi.
Tempo di reticolazione	21 giorni a 18-20°C.
Strato del materiale indurente	1 mm circa per ogni strato applicato.
Flessibilità	discreta.
Durezza superficiale	in funzione del numero degli strati.
Resistenza agli agenti atmosferici	con due strati adeguata per impiego outdoor, con tre strati ottimo grado di resistenza alla grandine.
Resistenza alla temperatura	nessuna modifica da -20°C a +80°C.

#### **- Nobilita tipo Pluma Stone**

Materiale indurente	resina a base di silice, carbonati, polimeri acrilici, altri additivi.
Tempo di reticolazione	21 giorni a 18-20°C.
Strato del materiale indurente	3 mm +/- 0,5.
Flessibilità	eccellente, possibilità di curvare i profili.
Durezza superficiale	eccellente.
Resistenza agli agenti atmosferici	adeguata per impiego outdoor, ottimo grado di resistenza alla grandine (norma UNI 10890:2000).
Resistenza alla temperatura	nessuna modifica da -20°C a +80°C.

### **Modalità di utilizzo**

I manufatti vanno conservati in luogo coperto, devono essere movimentati con cura e devono essere posati a breve giro una volta che vengono tolti dagli imballi.

Si rende necessaria una verifica del sito per stabilire che ci siano le condizioni per poter utilizzare il prodotto, tenendo in considerazione anche le tolleranze di settore che interessano la produzione.

### **Note**

Siamo a completa disposizione per ogni approfondimento.

Gypsum si riserva la facoltà di modificare il contenuto della presente scheda senza preavviso.